

Gripper for handling bagged bulk goods has suction pipe and gripper head with air sealed flexible shell to engage bulk goods sack**Patent number:** DE10224598**Also published as:****Publication date:** 2003-07-17

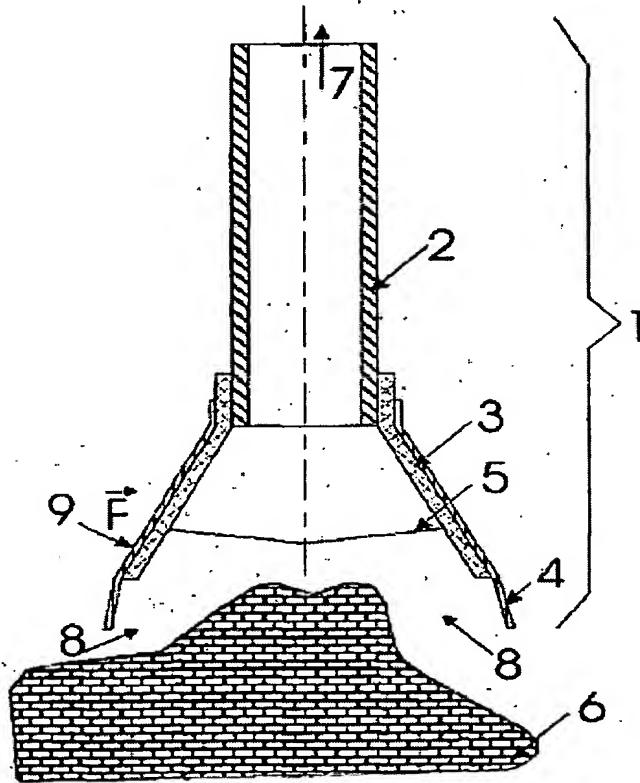
EP1369364 (A1)

Inventor: FUERST GERHARD (DE); GLUECK MARKUS (DE)

EP1369364 (B1)

Applicant: FUERST GERHARD (DE)**Classification:****- international:** B65G47/91; B65G47/91; (IPC1-7): B66C1/02; B65G47/91**- european:** B65G47/91; B66C1/02**Application number:** DE20021024598 20020604**Priority number(s):** DE20021024598 20020604**Report a data error here****Abstract of DE10224598**

The gripper for handling bulk goods has a suction pipe and a gripper head with an air sealed flexible shell to at least partially surround the bulk goods. The flexible shell (4) can be formed as a foil and the head can have flexible fingers (3) to hold the shell in shape. The shell can be formed as a brush in a cup-shape.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide



⑯ BUNDESREPUBLIK

DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑯ **Patentschrift**
⑯ **DE 102 24 598 C 1**

⑯ Int. Cl. 7:
B 66 C 1/02
B 65 G 47/91

⑯ Aktenzeichen: 102 24 598.3-22
⑯ Anmeldetag: 4. 6. 2002
⑯ Offenlegungstag: -
⑯ Veröffentlichungstag der Patenterteilung: 17. 7. 2003

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑯ Patentinhaber:

Fürst, Gerhard, 86688 Marxheim, DE

⑯ Erfinder:

Fürst, Gerhard, 86688 Marxheim, DE; Glück, Markus, 89584 Ehingen, DE

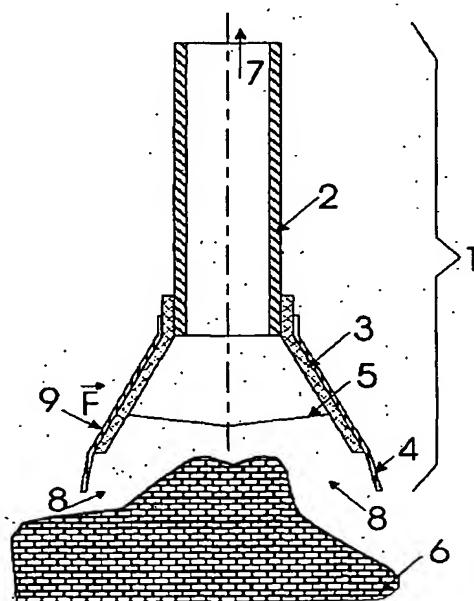
⑯ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht gezogene Druckschriften:

DE 195 09 951 C2
DE-PS 12 00 196
DE-AS 12 27 216
DE 199 55 615 A1
DD-PS 39 463
US-PS 33 30 589

DE-Z.: Hebezüge und Fördermittel, Berlin 37 (1997) Nr. 10, S. 443;

⑯ Greifvorrichtung zum Aufnehmen von Stückgut

⑯ Bei bekannten Greifern, ist die Kenntnis der genauen Position und Lage des zu greifenden Teiles notwendig. Hinzukommt, dass der jeweilige Greifer nur das Teil greifen kann, für welches er konstruiert wurde. Die neuartige Greifvorrichtung soll es ermöglichen, Stückgüter zu greifen, wobei die Stückgüter weitgehend unterschiedliche Formen aufweisen können. Des Weiteren ist eine Kenntnis der genauen Position und Lage nicht unbedingt erforderlich. Die Greifvorrichtung umschließt das zu greifende Stückgut mittels einer membran- oder folienartig ausgeführten Hülle. Diese Hülle schließt sich, wenn die Vorrichtung mit Unterdruck beaufschlagt wird. Das Teil ist somit gegriffen. Die Greifvorrichtung ermöglicht ein Greifen von weitgehend beliebigen Stückgütern, wie z. B. Schüttgütern, Gegenständen mit empfindlichen Oberflächen, unterschiedlichen Gegenständen welche sich in einem Behältnis befinden, Gegenstände welche nicht gerichtet sind.



Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft eine Greifvorrichtung zum Aufnehmen von Stückgut gemäß den Oberbegriffen der Ansprüche 1 bis 3.

[0002] Insbesondere betrifft die vorliegende Erfindung eine universelle Greifvorrichtung, bei der das Stückgut mittels einer universell einsetzbaren Halte-/Greifvorrichtung durch teilweises oder vollständiges Umschließen des anzuhebenden Einzelteils mit einer folien- bzw. membranartig ausgeführten Hülle in Kombination mit der Ausübung einer Haltekraft, beispielsweise mittels Unterdruck von beliebigen Unterlagen oder aus verschiedensten Behältnissen, aufgegriffen, angehoben oder vereinzelt werden kann, wobei vorteilhafterweise die Kenntnis der exakten Position, Lage, Ausrichtung und Geometrie des anzuhebenden Stückguts nicht erforderlich ist.

[0003] Sauggreifer zum Aufnehmen und Handhaben von Kleinstückgut bilden häufig das eigentliche Greiforgan am Manipulatorarm automatisierter Handhabungsvorrichtungen. Kernstück eines solchen Sauggreifers ist ein mit Unterdruck beaufschlagbarer, im wesentlichen als Saugnapf ausgebildeter Kopf, der im Regelfall auf ebenen oder annähernd ebenen Angriffsflächen aufgesetzt wird, wodurch die Oberfläche des jeweiligen Stückguts fest ansaugbar ist. Die durch Erzeugung eines Unterdrucks ausgeübte Haltekraft ermöglicht das Abheben und Transportieren von Stückgut (beispielsweise Verpackungen oder Werkstücken). Alternative Realisierungsformen von Greifwerkzeugen müssen punktgenau an das zu hebende Stückgut herangeführt werden, damit Saugkräfte an Oberflächen oder mittels beweglicher Halte- bzw. Greifvorrichtungen mechanisch induzierte Hebekräfte an charakteristischen Kanten bzw. Grenzflächen angreifen können.

[0004] Sauggreifer und mechatronische, d. h. im weitesten Sinne elektromechanische Greifwerkzeuge werden insbesondere an Handhabungs-, Verpackungs- oder automatisierten Hebeeinrichtungen eingesetzt. Eine derartige Anordnung ist beispielsweise in den Schriften DE 195 09 951 C2 oder DE 199 55 615 A1 beschrieben. Damit werden Kleinstückgüter, in der Regel leichte quaderförmige Verpackungen mit glatter Oberfläche, in eine regelförmige Lagereinrichtung mit einer Vielzahl von über- bzw. nebeneinander angeordneten Stellflächen eingestellt. Die Greifereinrichtung weist dabei mindestens eine Handhabungsvorrichtung zum Anheben und zur Entnahme der Stückgüter auf, welche typisch wiederum mindestens einen Sauggreifer aufweist.

[0005] Es sind Greiferden mit den eingangs beschriebenen Merkmalen bekannt, mit denen es möglich ist, Körper zu heben. Derartige Greifer sind beispielsweise in den Schriften US-PS 3330589 oder DE-PS 12 00 196 beschrieben.

[0006] In der Praxis sind jedoch häufig beliebigst geartete Stückgüter von starren oder beweglichen Unterlagen oder aus verschiedenst ausgestalteten Behältnissen aufzuheben und zu transportieren, auf die mitunter aufgrund weicher, rauher oder inhomogener bzw. unebener Oberflächen – beispielsweise durch Kanten von aufgeklebten Etiketten oder dergleichen – oder infolge unterschiedlicher Lage und Geometrie der Teile kein hinreichender Unterdruck aufbaubar ist, bzw. keine Angriffsfläche erkennbar oder erreichbar ist, wodurch folglich die zur zuverlässigen Handhabung erforderlichen Saug-, Halte- oder sonstigen Klemmkräfte nicht gegeben sind. In diesen Fällen ist ein automatisierter Zugriff erheblich erschwert oder in einigen Fällen gänzlich unmöglich, sodass das zu greifende Stückgut nicht, bzw. nur durch exakte Positionierung einer geeigneten Greifervorrichtung an ausgezeichneten Punkten, Kanten oder Flächen zuverlässig fixiert werden kann. Meist erfordert dies die Addition

aufwendiger Sensorik/Aktorik, beispielsweise durch Endschalter, optische Detektoren, bildverarbeitende Systeme oder eine beliebige Kombination derartiger Sensoren in Verbindung mit geeigneter Signalverarbeitung und Steuerungstechnik zur Lage- oder Geometrieerkennung des anzuhebenden Stückguts bzw. zur Positionsermittlung der aktiven Greifvorrichtung in Relation zum zu greifenden Stückgut.

[0007] Weitere Hebevorrichtungen sind bekannt, bei denen durch starre, bzw. in Translationsrichtung linear bewegliche seitliche Führungsschienen, beispielsweise in Form von parallel oder konisch angeordneten Backen oder Hülsen, sichergestellt wird, dass ein von der Saugvorrichtung aufgenommenes Stückgut, beispielsweise eine quaderförmige Verpackung, beim Zugriff ausgerichtet wird und somit ein zuverlässiges Anheben und Transportieren der Stückgüter gewährleistet ist.

[0008] Angesichts der vorangehend erläuterten Problematik ergibt sich die der Erfindung zugrundeliegende Aufgabenstellung, einen verbesserten universellen Sauggreifer zur Verfügung zu stellen, der einerseits gewährleistet, dass Stückgüter mit unregelmäßiger, sensitiver oder weicher, durch bekannte Realisierungsformen von mechanischen Greifern, oder Vorrichtungen mit Saugköpfen schlecht oder nicht ansaugbarer Oberfläche und unterschiedlichster Ge-

stalt aus einer nahezu beliebigen Position und Lage von starren oder beweglichen Unterlagen unterschiedlichster Ausgestaltung aufgenommen und transportiert werden können und dies darüber hinaus ohne aufwendige Sensor/Aktor-Kombinationen zur exakten Positions- und Lagebestimmung von entweder dem zu hebenden Stückgut, der Greifer- und Transportvorrichtung oder einer beliebigen Kombination aus beiden möglich ist.

[0009] Die Aufgabe wird durch die Merkmale der Ansprüche 1 bis 3 gelöst. Die Unteransprüche stellen vorteilhafte Weiterbildungen dar.

[0010] Zur Lösung der vorgenannten Aufgabenstellung schlägt die Erfindung vor, dass die Greifvorrichtung entgegen aller bisherigen Lösungsansätze das zu greifende Teil ganz oder teilweise mittels einer membran- oder folienartig ausgeführten Hülle oder Greifeinrichtung luftdicht umschließt. Der Greifer ist somit nicht starr, aus festen Haltebacken realisiert, sondern flexibel aufgebaut und passt sich somit der Form bzw. Kontur des zu greifenden Werkstücks an.

[0011] Durch die erfindungsgemäße Kombination der Saugvorrichtung mit der membran- oder folienartig ausgeführten Hülle des Greifwerkzeugs ergibt sich eine Reihe von über den Stand der Technik hinausgehenden bedeutsamen Vorteilen, die durch das Zusammenwirken dieser Funktionselemente zustande kommt. So können im Gegensatz zu bisher bekannten Realisierungsformen von Greif- und Saugvorrichtungen vor allem auch sich durch sensitive und weiche Oberflächen auszeichnende Stückgüter zerstörungsfrei ohne Verletzung des zu greifenden Teils bzw. seiner Oberfläche zuverlässig angehoben werden. Der Sauggreifer ist zudem universell einsetzbar. Er muss notwendigerweise nur ungefähr die Größe und Form des zu greifenden Stückguts besitzen.

[0012] Unter Stückgut werden im Zusammenhang mit der vorliegenden Erfindung einzelne Gegenstände verstanden, aber auch Schüttgüter und gebündelte Gegenstände, die eine beliebige Größe und Form aufweisen können.

[0013] Beim Zugriff sind wesentlich geringere Anforderungen an die Positionsgenauigkeit des Greifwerkzeuges erforderlich, da sich die Form des zumindest teilweise oder ganz folien- bzw. membranartig ausgeführten und somit flexiblen Sauggreifers infolge des beim Saugen ausgeübten Unterdrucks der Form des anzuhebenden Werkstücks pass-

genau selbstjustierend anpasst. Hinzu kommt, dass die Haltekraft F aufgrund der erheblich größeren, durch die membranartige Hülle abgedeckten und somit umschlossenen Fläche A bei gleichem Umgebungs- bzw. Unterdruck p wesentlich größer ist als bei Vorrichtungen mit konventionell ausgeführten Saugköpfen und $F = p \cdot A$ gilt.

[0014] Ein weiterer bedeutsamer Vorteil gegenüber bisherigen Greifwerkzeugen, wie sie beispielsweise in DE 199 55 615 A1 beschrieben sind, ergibt sich aus der Tatsache, dass bei der hier vorgeschlagenen erfundungsgemäßen Lösung keine Ausübung eines mechanischen Anpressdrucks über Hilfsvorrichtungen oder günstig ausgeführte Haltebacken erforderlich ist.

[0015] Die Kombination der bisher im einzelnen ausgeführten Vorteile führt zum Hauptunterscheidungsmerkmal gegenüber bisherigen Greifwerkzeugen, mit denen ein Entnehmen wahllos in Sammelbehältnissen vorliegender Kleinteile und Schüttgüter bisher nicht oder allenfalls nur mittels komplexer Positionierungssysteme in Kombination mit aufwendigen bildverarbeitenden Systemen zur exakten Positions- und Lagererkennungen möglich war. Derartige Lage- und Positionserkennungssysteme, welche sich in der Regel durch enorm hohe Anforderungen an die Rechenleistung des Sensor- und Rechnersystems sowie hohe Anschaffungs- und Betriebskosten auszeichnen, sind bei der vorgeschlagenen Erfindung nicht mehr zwingend erforderlich. Vielmehr genügt eine einfache, sich beispielsweise durch eine stark simplifizierte Sensor/Aktor-Kombination auszeichnende Realisierungsform zur Lageerkennung, um eine Vereinzelung sowie das sichere Greifen und Abheben in ungeordneter, wahlloser Position vorliegender Stückgüter aus Sammelbehältnissen verschiedenartiger Form zu ermöglichen.

[0016] Zur praktischen Umsetzung der Erfindung sind mehrere Realisierungsformen denkbar, die sich allesamt durch eine flexible membran- oder folienartig ausgeführte Hülle auf der Unterseite des Greifwerkzeugs auszeichnen.

[0017] Im folgenden wird die Erfindung anhand von Ausführungsbeispielen unter Bezugnahme auf die schematischen Zeichnungen der folgenden Figuren näher erläutert. Es zeigen:

[0018] Fig. 1 schematisch einen Querschnitt durch ein Greifwerkzeug, welches im Ausgangszustand ohne Unterdruck über einem zu hebenden Stückgut beliebiger Form angeordnet ist,

[0019] Fig. 2 schematisch einen Querschnitt desselben Greifwerkzeugs, welches im angesaugten Zustand mittels des entstehenden Unterdrucks ein Aufgreifen und Anheben des zu hebenden Werkstücks durch teilweises Umhüllen ermöglicht,

[0020] Fig. 3 schematisch einen Querschnitt durch ein weiteres Ausführungsbeispiel, bei dem das Stückgut im angesaugten Zustand durch die membran- oder folienartig ausgeführte flexible Hülle des Greifers beim Anheben und Transportieren großteils umschlossen wird,

[0021] Fig. 4 schematische Darstellung eines weiteren Ausführungsbeispiels, bei dem ein Anwendungsfall für das erfolgreiche Anheben eines Stückguts mit weicher, unebener und sensibler Oberfläche aus dem Anwendungsbereich der Lebensmittelindustrie beispielhaft zur Demonstration der Vorzüge der Erfindung gezeigt werden soll,

[0022] Fig. 5 schematisch einen Querschnitt durch ein weiteres Ausführungsbeispiel, bei dem ein Anwendungsbeispiel für das Anheben und Vereinzen von Kleinschüttgütern gezeigt wird, welche in beliebiger Anordnung in einem Sammelbehältnis vorliegen und aus diesem einzeln entnommen werden sollen,

[0023] Fig. 6 schematisch einen Querschnitt durch eine weiteres Ausführungsbeispiel einer Greifvorrichtung, wel-

che eine in sich geschlossene luftdichte, aufblasbare Folienhülle aufweist und im Ausgangszustand ohne Überdruck, über einem Stückgut angeordnet ist,

[0024] Fig. 7 schematisch einen Querschnitt der Greifvorrichtung von Fig. 6, wobei mittels Überdruck, bzw. durch Aufblasen der durch die Folienhülle gebildeten Luftkammer eine Haltekraft auf das anzuhebende Stückgut ausgeübt wird.

[0025] Im Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 1 ist eine 10 schematische Darstellung eines Querschnitts durch ein Greifwerkzeug im Ausgangszustand dargestellt. Die Greifvorrichtung 1, bestehend aus einem Saugrohr 2, mehrerer im Ruhezustand abgespreizter Haltevorrichtungen 3, auf denen wiederum eine folienartig ausgeführte luftdichte Hülle 4, beispielsweise aus Folienkunststoffen, aufgebracht ist.

Diese ist im Ruhezustand geöffnet. Innerhalb des Saugrohrs 2 zwischen den jeweils abgespreizten Haltevorrichtungen 3 sind typisch schnurartige Verbindungen 5 angebracht. Diese Verbindungen 5 können ebenso luftdurchlässige, netz- oder 20 gewebeartig ausgeführte Rückhalteverbindungen sein, welche einerseits den eigentlichen Zugriffsvorgang, das Ansauen der membran- oder folienartig ausgeführten Hülle 4 über das Anziehen der beweglichen Haltevorrichtungen 3 auszulösen vermögen und andererseits ein unerwünschtes 25 Absaugen von zu greifenden Schüttgütern und kleineren Gegenständen verhindern. Die abgespreizten Haltevorrichtungen 3 und die darüber angeordnete membran- bzw. folienartig ausgeführte Außenhaut müssen dabei nicht notwendigerweise unmittelbar miteinander verbunden oder ge- 30 genseitig fixiert sein.

[0026] Wird diese zuvor in ihrem Aufbau beschriebene Greifvorrichtung 1 über einem beliebig vorliegenden Stückgut 6 in Position gebracht und gleichzeitig über das Saugrohr 2 beispielsweise durch einen saugenden Luftstrom 7 im

35 Innenbereich des Greifwerkzeuges ein Unterdruck erzeugt, so vermögen die daraus resultierenden Unterdrücke und Luftströme 8 die Hülle 4 infolge der auf sie ausgeübten Haltekraft 9 anzuziehen und passgenau gegen die Oberfläche des Stückguts 6 zu pressen, wobei durch teilweises Abdecken seiner Oberfläche oder vollständiges Umhüllen des 40 Stückguts 6 ein abgeschlossenes System gebildet wird. Aufgrund der Saugwirkung kann die zum Anheben erforderliche Haltekraft über die Greifvorrichtung 1 auf das zu hebende Stückgut 6 ausgeübt werden. Dieser Betriebszustand ist dargestellt in Fig. 2, einer schematischen Querschnittszeichnung derselben Greifvorrichtung 1. Deutlich gezeigt wird, dass beim Zugriff in Folge des saugenden Luftstroms 7 ein Unterdruck erzeugt wird, mit dem zunächst die Hülle 4 angesaugt wird und dies zu einer Abdichtung führt, wobei 45 die flexibel ausgeführten Haltevorrichtungen 3 ebenso zusammengepresst werden. In Folge des sich zwischen Greifvorrichtung 1 und Stückgut 6 weiter aufbauenden Unterdrucks und der dadurch verstärkten Haltekräfte 9 ist ein Aufgreifen und Anheben des zu hebenden Stückguts 6 möglich.

[0027] Denkbar sind weitere Varianten dieses Greiferaufbaus, bei denen das Saugrohr 2 und die stirmseitig angebrachten, im Ruhezustand abgespreizten Halte- oder Stützvorrichtungen 3 aus einem zusammenhängenden Werk- 50 stück, d. h. einstückig realisiert sind, wobei durch geeignete Auswahl, Dimensionierung und Bearbeitung des Ausgangsmaterials, beispielsweise geschicktes Biegen, Verjüngen oder Knicken, die zuvor beschriebenen Funktionalitäten erzielt werden. Ebenso denkbar sind Ausführungstypen, bei

60 denen durch geeignete Auswahl, Dimensionierung und Bearbeitung des Ausgangsmaterials sowie das Anbringen scharnierartig ausgelegter Sollknickstellen oder Gelenke die Greifervorrichtung weiter verbessert wird.

[0028] Weiter ist es möglich, eine gezielte Erhöhung der Klemmwirkung auf zumindest dem Stückgut 6 zugewandten Klemmflächen durch reibungserhöhende Mittel zu erreichen, welche wiederum auf geschickte Auslegungen entweder der Hülle 4, der Haltevorrichtungen 3 oder einer Kombination beider Realisierungsformen zurückgehen. Denkbar sind reibungserhöhende, rutschhemmende Beschichtungen oder weiche, nachgiebig verformbare Auflagen, insbesondere aus einem schaumgummiartigen Material.

[0029] Fig. 3 zeigt im Querschnitt den äußerst vorteilhaften, durch bisherige Greiferlösungen im Regelfall nicht möglichen Einsatz der erfundungsgemäßen Greifvorrichtung 1 für einen weiteren Anwendungsfall, bei dem das zu hebende Stückgut 6 im angesaugten Zustand durch die membran- oder folienartig ausgeführte flexible Hülle 4 der Greifvorrichtung 1 beim Anheben und Transportieren großenteils umschlossen wird. Damit wird durch die erfundungsgemäße Greifvorrichtung 1 erstmalig ein verbesserter, universell einsetzbarer Sauggreifer vorgestellt, mit dem es möglich wird, Stückgüter mit unregelmäßiger, unebener, sensitiver oder weicher Oberfläche, die durch bekannte Realisierungsformen von mechanischen Greifern, oder Vorrichtungen mit Saugköpfen schlecht oder nicht ansaugbar sind, und mit unterschiedlichster Gestalt aus einer nahezu beliebigen Position und Lage von starren oder beweglichen Unterlagen unterschiedlichster Ausgestaltung aufzunehmen, zu vereinzeln und zu transportieren.

[0030] Fig. 4 zeigt beispielhaft einen Anwendungsfall aus dem Bereich der Lebensmittelindustrie, welcher eine schematische Darstellung für das erfolgreiche Anheben eines nur teilweise durch die Hülle 4 umhüllten Stückguts 6 mit weicher, unebener und sensitiver Oberfläche zur Demonstration der Vorteile der Erfindung zeigt. Auch hier genügt es, die Greifvorrichtung 1 nur mit einfacher Positioniergenauigkeit anzufahren, um dann durch einen saugenden Luftstrom 7 über das Saugrohr 2 das Schließen und passgenaue Anlegen der Hülle 4 zu erzielen, welche wiederum ebenso das Anlegen der Haltevorrichtungen 3 zur Folge hat. Durch den unmittelbaren Kontakt von folien- oder membranartig ausgeführter Hülle 4 und Stückgut 6, gelingt es vorteilhaftweise, weiche, unebene oder sensible Stückgutoberflächen passgenau abzudichten, was in Fig. 4 durch die Unterdrücke und Luftströme 8 angedeutet ist, wodurch wiederum die zum Anheben des Stückguts 6 erforderliche Haltekraft 9 durch die Greifvorrichtung 1 ausgeübt wird. Unterstützend kommt hinzu, dass aufgrund der erheblich größeren, durch die membranartige Hülle abgedeckten und somit umschlossenen Klemmflächen A bei gleichem Umgebungs- bzw. Unterdruck p wesentlich geringere Kräfte an den Klemmflächen der Hülle 4 auf das Stückgut 6 ausgeübt werden, wodurch sensible Oberflächen schonend kontaktiert werden und beim Greifvorgang mit höchster Wahrscheinlichkeit nicht beschädigt werden, was im übrigen durch Auslegung der Klemmflächen mit Schutzschichten oder schaumgummiartigen Materialien zusätzlich unterstützt und abgesichert werden kann.

[0031] In Fig. 5 wird ein Greifen und Vereinzeln von in beliebiger Form, Größe und Position vorliegender Stückgüter 6 aus einem Sammelbehältnis dargestellt. Dieser Anwendungsfall demonstriert das hauptsächliche Alleinstellungsmerkmal gegenüber bisherigen Greifwerkzeugen, mit denen ein Entnehmen wahllos in Sammelbehältnissen vorliegender Kleinteile und Schüttgüter bisher nicht oder allenfalls unter Nutzung komplexer Positionierungssysteme in Kombination mit aufwendigen bildverarbeitenden Systemen zur exakten Positions- und Lagererkennungen möglich war. Für einen derartigen Anwendungsfall genügt es, sich mit der erfundungsgemäßen Lösung der Greifvorrichtung 1 den in be-

liebiger Form im Sammelbehältnis vorliegenden Stückgütern 6 nur grob nähern. Durch den saugenden Luftstrom 7 vergrößert sich allein bei bloßer Annäherung der Greifvorrichtung 1 an ein Stückgut 6 und die dadurch erhöhte Sogwirkung, was durch die Unterdrücke und Luftströme 8 dargestellt ist, lokal die Ansaugung, was zum Schließen der folien- oder membranartig ausgeführten Hülle 4 führt, welche sich passgenau an nur ein Stückgut 6 anlegt und damit die zum Anheben und Vereinzeln der Schüttgüter erforderliche Haltekraft 9 ausübt.

[0032] Ebenfalls denkbar ist es, beispielsweise zum Anpressen der folien- bzw. membranartig ausgeführten flexiblen Hülle 4 der Greifvorrichtung anstatt der ausschließlichen Nutzung eines Unterdrucks durch geeignete Ausbildung

15 der Greiferperipherie eine dem Erfindungsgegenstand vergleichbare Greifvorrichtung zu bilden, bei der mittels Überdruck eine folien- bzw. membranartig ausgeführte hafende Hülle 4 an das Stückgut 6 angedrückt wird. Fig. 6 zeigt schematisch einen Querschnitt durch ein derartiges
20 Ausführungsbeispiel einer erfundungsgemäßen Greifvorrichtung 15, welche jedoch im Gegensatz zu den vorangehenden Ausführungsbeispielen eine in sich geschlossene luftdichte, aufblasbare Hülle 11 aufweist, und in der Abbildung im Ausgangszustand ohne Überdruck, über einem
25 Stückgut 6 angeordnet, dargestellt ist. Durch Aufblasen der Hülle 11 mit einem Luftstrom 10 und evtl. zusätzlichem – aber nicht zwingenderweise erforderlichen – saugenden Luftstrom 7 des Innenbereichs der Greifvorrichtung 15 wird die folien- bzw. membranartige Hülle 11 passgenau gegen
30 das Stückgut 6 gepresst, wobei durch teilweises Abdecken seiner Oberfläche oder vollständiges Umhüllen des Stückguts 6 und in Folge der äußeren Haltekraft 9 die zum Abheben erforderliche Haltekraft durch die Greifvorrichtung 15 ausgeübt wird. Dieser Betriebszustand ist in Fig. 7 schematisch im Querschnitt dargestellt.

[0033] In dem Ausführungsbeispiel der Fig. 6 und 7 ist die Hülle 4 der Greifvorrichtung 1 durch die Hülle 11 ersetzt, in der die durch Überdruck die zum Anheben des Stückgutes 6 erforderliche Haltekraft 9 erzeugt wird und die sich unmittelbar an das Stückgut 6 anpasst. Erfundungsgemäß ist jedoch auch vorgesehen, dass entsprechend der Greifvorrichtung 1 eine Hülle 4 vorgesehen ist, auf deren Aussenseite sich eine weitere im wesentlichen luftdichte Hülle befindet, die mit einem Überdruck beaufschlagbar ist. Auch hierdurch
45 wird die Hülle 4 so an das aufzunehmende Stückgut 6 angepresst, dass die Haltekraft 9 in ausreichendem Maße bereitgestellt wird.

[0034] Neben dem Ausführungsbeispiel der Fig. 6 und 7, bei dem die zum Anheben und Transportieren des vereinzelten
50 Stückguts 6 erforderliche Haltekraft durch Aufblasen eines oder mehrerer in sich geschlossener, aus ganz bzw. nur in Teilen folien- bzw. membranartig ausgeführter Materialien realisierter Kammervolumina ausgeübt wird, sind weitere Greifvorrichtungen denkbar, bei denen das Anpressen

55 der folien- bzw. membranartigen Hülle 4 mittels mechanisch, pneumatisch, hydraulisch, thermisch, elektrisch oder auf sonstigen physikalischen Wirkprinzipien beruhender bzw. induzierter Krafteinwirkung von außen erfolgt.

[0035] Die Erfindung ist nicht auf die angegebenen Ausführungsbeispiele beschränkt, sondern ist sinngemäß auf weitere anwendbar. Beispielsweise ist es denkbar, zur ganz bzw. teilweisen Erfüllung der Funktionalitäten der folien- bzw. membranartig ausgeführten Hülle auch auf alternative, nicht auf Folienkunststoffen beruhende Materialien zurückzugreifen wie beispielsweise geeignete evtl. vorbehandelte Textilien und Stoffe, bürsten- bzw. besenartige Anordnung von Borsten, dünne metallische oder neuartige Faserverbundwerkstoffe, welche eine dem Erfindungsgegenstand in

Fig. 1-7 vergleichbare Greifvorrichtung zu bilden vermögen.

[0036] Des Weiteren kann das Zugriffsverhalten der Hülle 4 gezielt beeinflusst werden, um eine bevorzugte Greifposition zu erreichen, beispielsweise indem durch unterschiedliche Maschenweiten oder Loch- bzw. Düsendifferenzmesser bei der Auslegung der schnur-, netz-, oder gewebeartigen mechanischen Verbindungen 5 lokal die aerodynamischen Umgebungsbedingungen oder das Ansaugverhalten begünstigend beeinflusst werden.

[0037] Weiter ist es in jedem Fall möglich, in die Greifvorrichtungen 1 und 15 eine beliebige Sensor/Detektor-Kombination zu integrieren, welche anhand beispielsweise elektromechanischer, optischer, magnetischer, akustischer oder anderer Mess- und Wirkprinzipien die Detektion von Systemzuständen ermöglicht, sodass beispielsweise die Ermittlung von Beladezustand, erfolgreich ausgeführtem Zugriff, erfolgreicher Vereinzelung von Gegenständen, Objekterkennung, Objektidentifizierung oder die Positions-, Lage- bzw. Geometriebestimmung des zu hebenden Gegenstands, der Unterlage, der Behältnisse, des Manipulator- bzw. Roboterarms oder darüber hinausgehende ähnliche Messungen möglich sind. Diese kann entweder im Saugrohr 2 bzw. innerhalb der Greifinstrumente integriert sein. Es ist ebenso denkbar, durch eine bzw. mehrere geeignete Messöffnungen, ganz oder teilweise transparente Werkstoffe oder durch die Saugleitung hindurch derartige Messungen vorzunehmen.

Patentansprüche

1. Greifvorrichtung zum Aufnehmen von Stückgut, aufweisend eine Haltekraftzuführvorrichtung in Form eines Saugrohres und einen Greifkopf mit einer luftdichten flexiblen Hülle zum zumindest teilweisen Umschließen der Stückgüter, wobei die Hülle mit der Haltekraftzuführvorrichtung in Verbindung steht, dadurch gekennzeichnet, dass die flexible Hülle (4) folienartig ist und der Greifkopf flexible, im Ruhezustand abgespreizte Haltevorrichtungen (3) aufweist.
2. Greifvorrichtung zum Aufnehmen von Stückgut, aufweisend eine Haltekraftzuführvorrichtung in Form eines Saugrohres und einen Greifkopf mit einer flexiblen Hülle zum zumindest teilweisen Umschließen des Stückgutes, wobei die Hülle mit der Haltekraftzuführvorrichtung in Verbindung steht, dadurch gekennzeichnet, dass die Hülle aus bürsten- oder besenartigen Anordnungen von Borsten besteht.
3. Greifvorrichtung zum Aufnehmen von Stückgut, aufweisend eine Haltekraftzuführvorrichtung in Form einer Überdruckleitung und einem Greifkopf mit einer doppelwandigen, aufblasbaren Hülle (11), die mit der Haltekraftzuführvorrichtung in Verbindung steht, dadurch gekennzeichnet, dass ein Saugrohr (2) mit einem von der Hülle (11) umschlossenen Saugraum (8) in Verbindung steht.
4. Greifvorrichtung nach Anspruch 1, bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Haltevorrichtungen (3) auf der dem Stückgut (6) zugewandten Seite des Greifkopfes ausgebildet sind.
5. Greifvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass im Innern des Saugrohres (2) und/oder zwischen den Haltevorrichtungen (3) zumindest eine Verbindung (5) ausgebildet.
6. Greifvorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Verbindung (5) eine schnur-, netz- oder gewebeartige Verbindung ist.
7. Greifvorrichtung nach Anspruch 1, 3 bis 5, dadurch

gekennzeichnet, dass die Hülle (4, 11) aus Kunststofffolie besteht.

8. Greifvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Hülle (4, 11) aus vorbehandelten Textilmaterialien, dünnen metallischen Werkstoffen oder Faserverbundwerkstoffen besteht.
9. Greifvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Haltekraftzuführvorrichtung (2) und die Haltevorrichtungen (3) einstückig ausgebildet sind.
10. Greifvorrichtung nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Hülle (4, 11) und/oder die Haltevorrichtungen (3) zumindest auf der dem Stückgut (6) zugewandten Seite reibungserhöhende Mittel aufweisen.
11. Greifvorrichtung nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Hülle (4, 11) und/oder die Haltevorrichtungen (3) zumindest auf der dem Stückgut (6) zugewandten Seite eine Schutzschicht aufweisen.
12. Greifvorrichtung nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass auf der Hülle (4, 11) und/oder den Haltevorrichtungen (3) zumindest teilweise eine weiche, verformbare Auflage vorgesehen ist.
13. Greifvorrichtung nach Anspruch 12 dadurch gekennzeichnet, dass die Auflage aus einem schaumgummiartigen Material besteht.
14. Greifvorrichtung nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Haltevorrichtungen (3) und die Hülle (4, 11) unmittelbar miteinander verbunden sind.
15. Greifvorrichtung nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Greifvorrichtung (1, 15) eine Sensor/Detektor-Kombination aufweist, welche anhand insbesondere elektromechanischer, optischer, magnetischer, akustischer oder anderer Mess- und Wirkprinzipien die Detektion von Systemzuständen ermöglicht, sodass insbesondere ein Beladungszustand, ein erfolgreich ausgeführter Zugriff, eine erfolgreiche Vereinzelung von Stückgut, eine Objekterkennung oder eine Objektidentifizierung feststellbar ist oder eine Positions-, Lage- bzw. Geometriebestimmung des aufzunehmenden Stückguts, einer Unterlage, eines Behältnisses oder eines Manipulator- bzw. Roboterarms durchführbar ist.
16. Greifvorrichtung nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Greifvorrichtung (1, 15) für die Detektion von Systemzuständen zumindest eine Messöffnung aufweist und/oder aus zumindest teilweise transparenten Werkstoffen gefertigt ist.

Hierzu 7 Seite(n) Zeichnungen

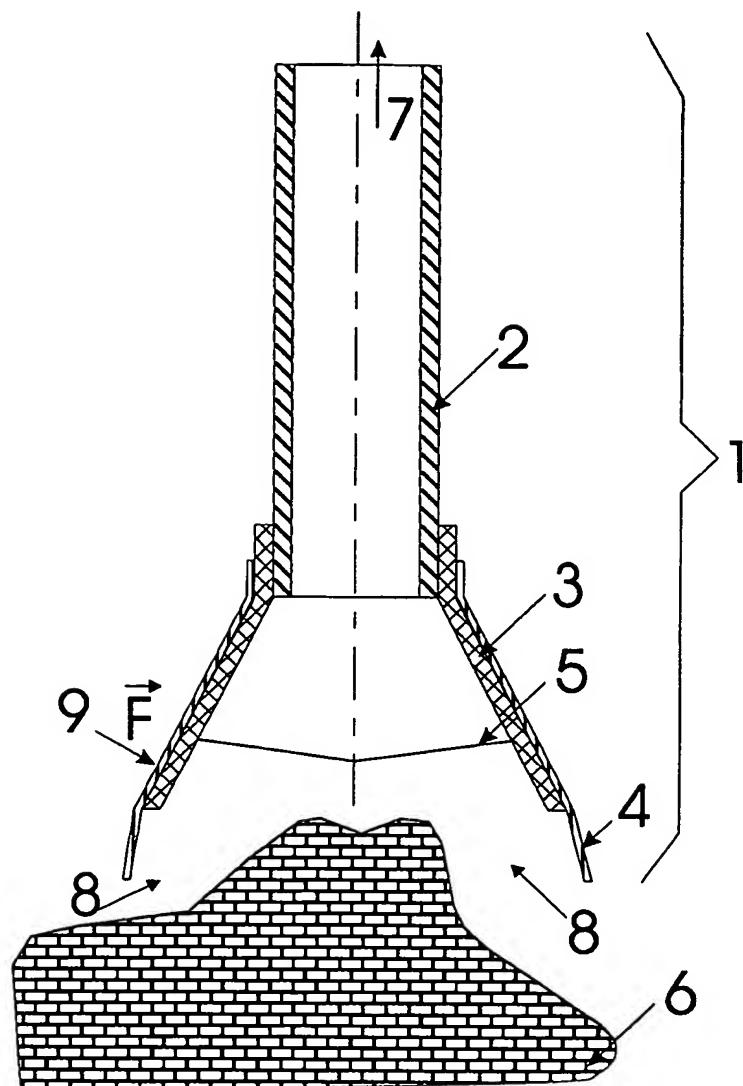


Fig. 1

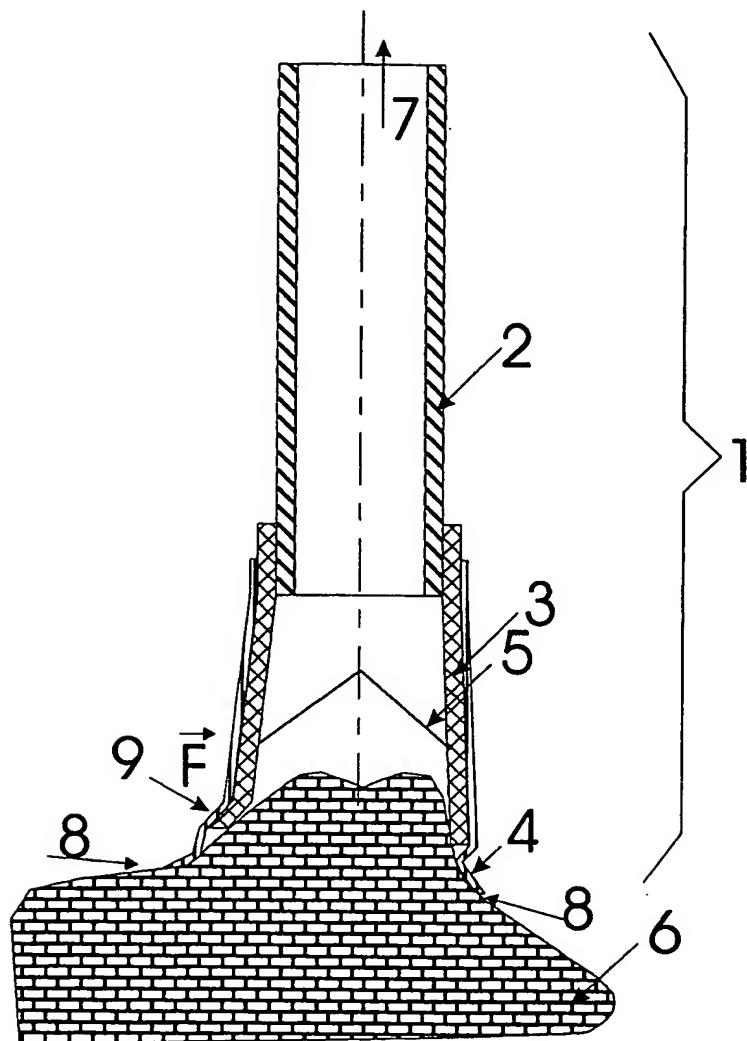


Fig. 2

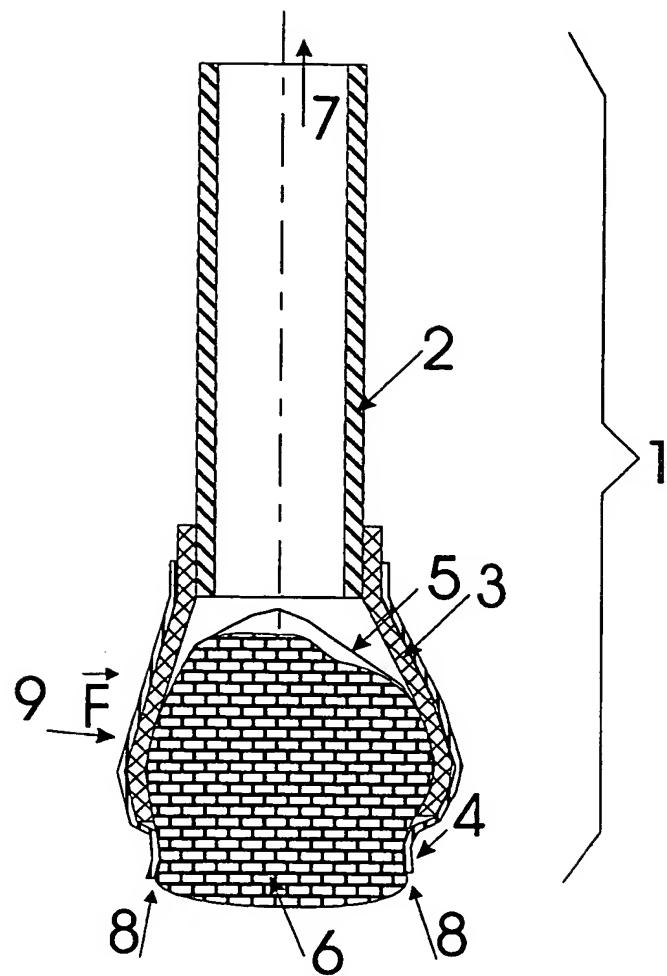


Fig. 3

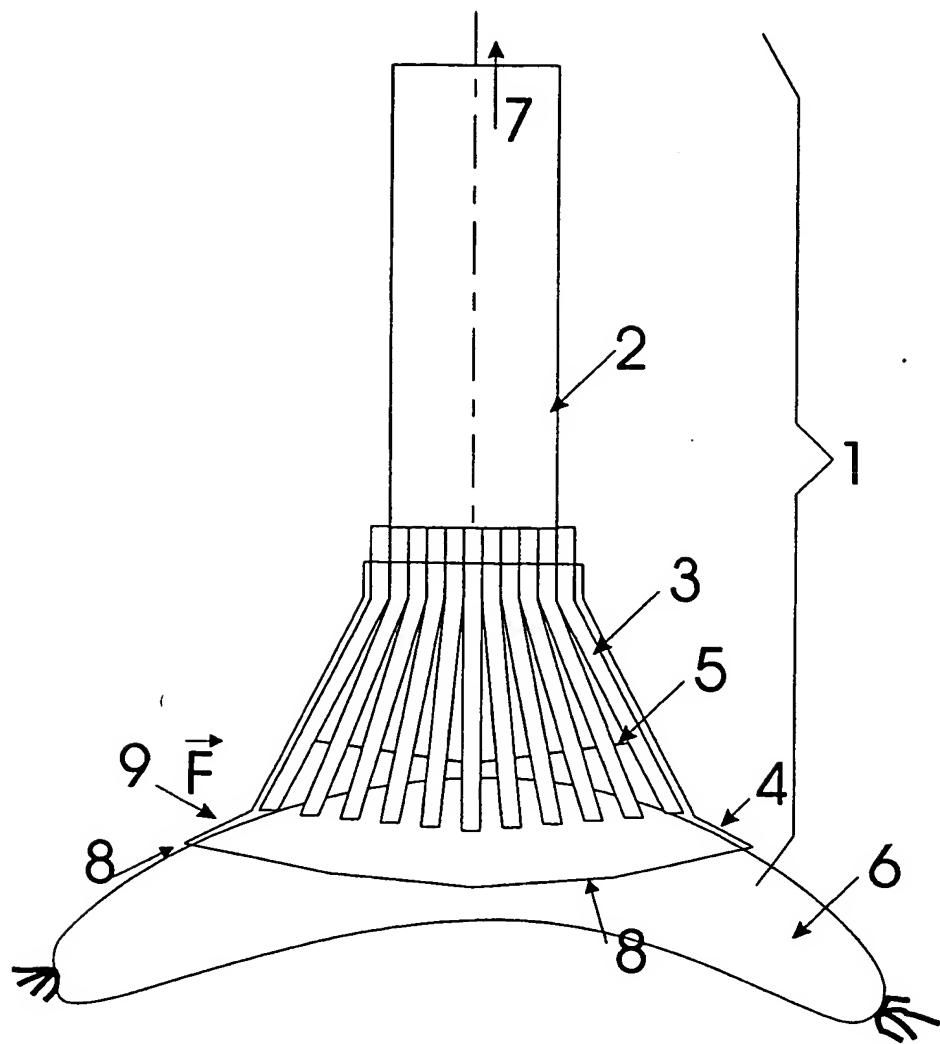


Fig. 4

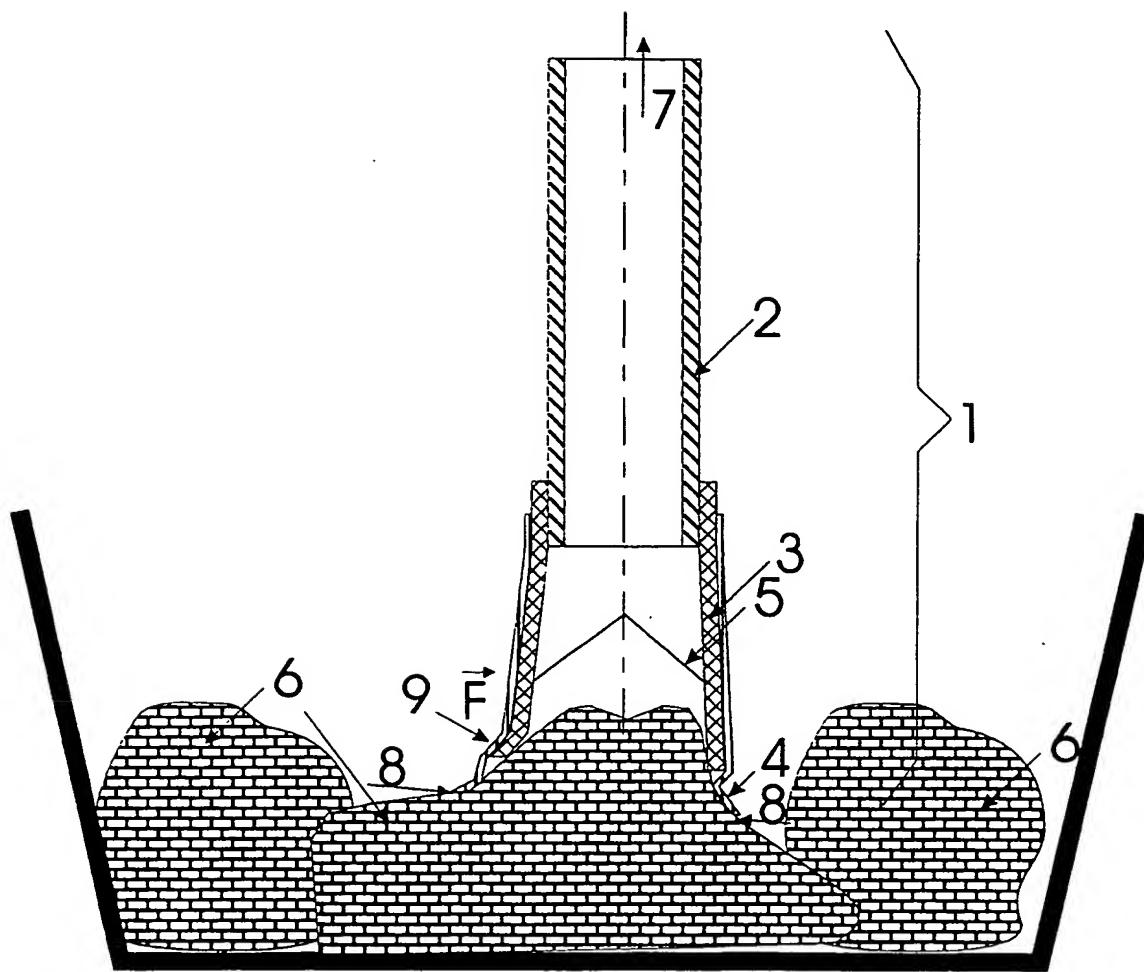


Fig. 5

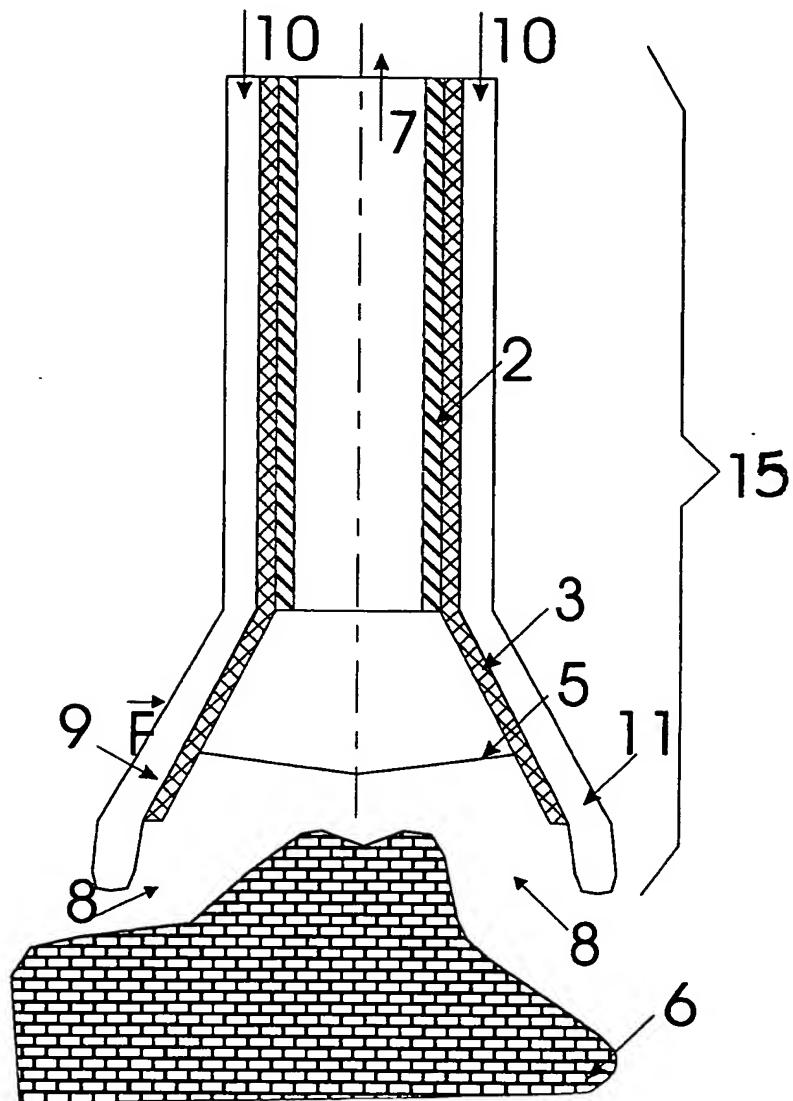


Fig. 6

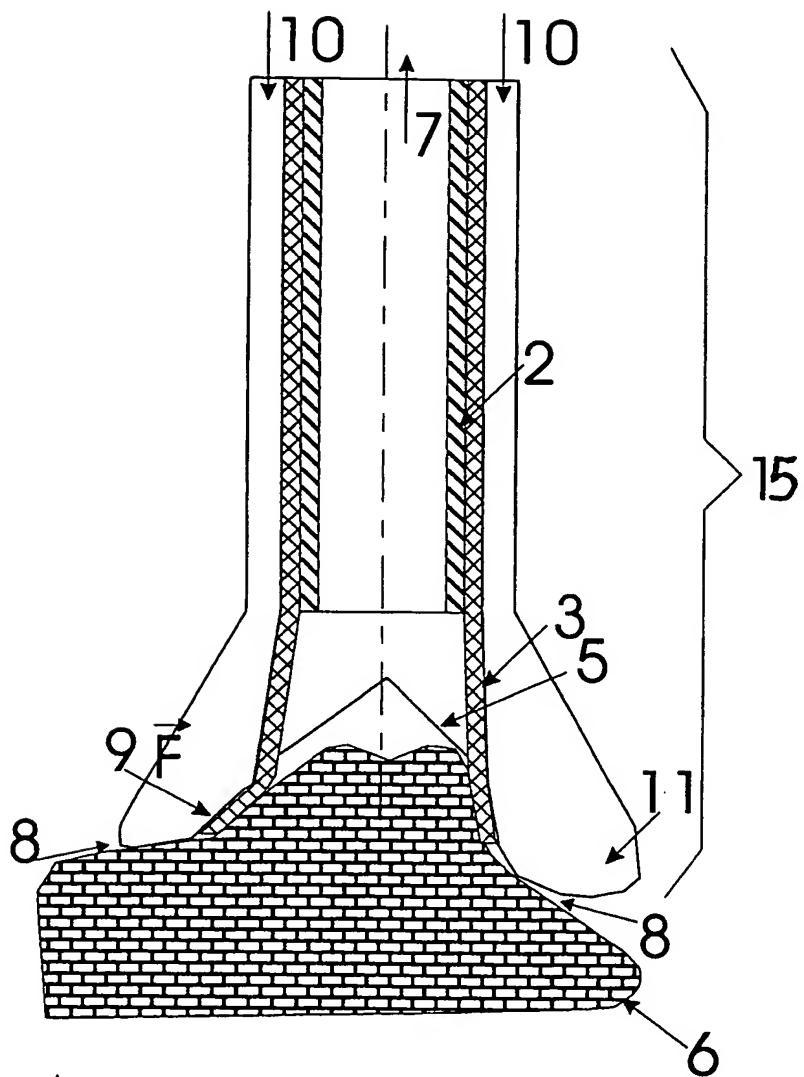


Fig. 7